

# Work Order ID 59768

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM



Page 1

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Stop



Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: 10-6-10

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D206-508	Rev B2								

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy paperwork & type labels as per PPP D206-508-011 CHG001

81063115

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12067

Make as per Dwg D206-508-041 ( Mold DT8499 )

Supplier: Delastek.

DART requires certification of conformity And copy of process sheet.

CZ 10/6/11

(5)

120

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity is attached and Process Sheet

CZ 7/7

(2)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 59768**

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM



Page 2

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Stop



Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

130

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

8/01/07/09

(12)

140

Pick Kit

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

16.7 kg SP (2x)

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

8/20/07/15

(12)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 59768**

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM



Page 3

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Stop



Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

160



Packaging

Packaging

0.00

Memo

0.00

Identify and pack for shipping as per PPP D206-508-011

Location:

PPP Rev: D

170



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

*CE 10/17/10*

*100715*

*MF 10-7-15*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Thursday, June 10, 2010 2:47:02 PM

Page 1 / 1

Work Order ID: 59768

Parent Item: D206-508-011

Parent Item Name: Antenna Mount

Comments: IPP Rev: C02.05.06 Re-format to purchase at Delastek NG

Start Date: 6/10/2010

Required Date: 7/5/2010

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
AN960JD6	NAS1149DN632	Purchased	No			120	Each	782.0000	24	48			



Washer

Location

Loc Qty

Loc Code

ST347

782

104537

782

D206-508-041P

Purchased

No

150

Each

0.0000

1

24



GPS Antenna Mount

MS21042L06

Purchased

No

150

Each

231.0000

12

24



Nut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

231

114330

81

114494

50

114784

100

MS35206-233

Purchased

No

150

Each

503.0000

12

24



Screw

Location

Loc Qty

Loc Code

ST294

503

13441

503

24

10-7-9

59768

10-7-9

10-7-9

24

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

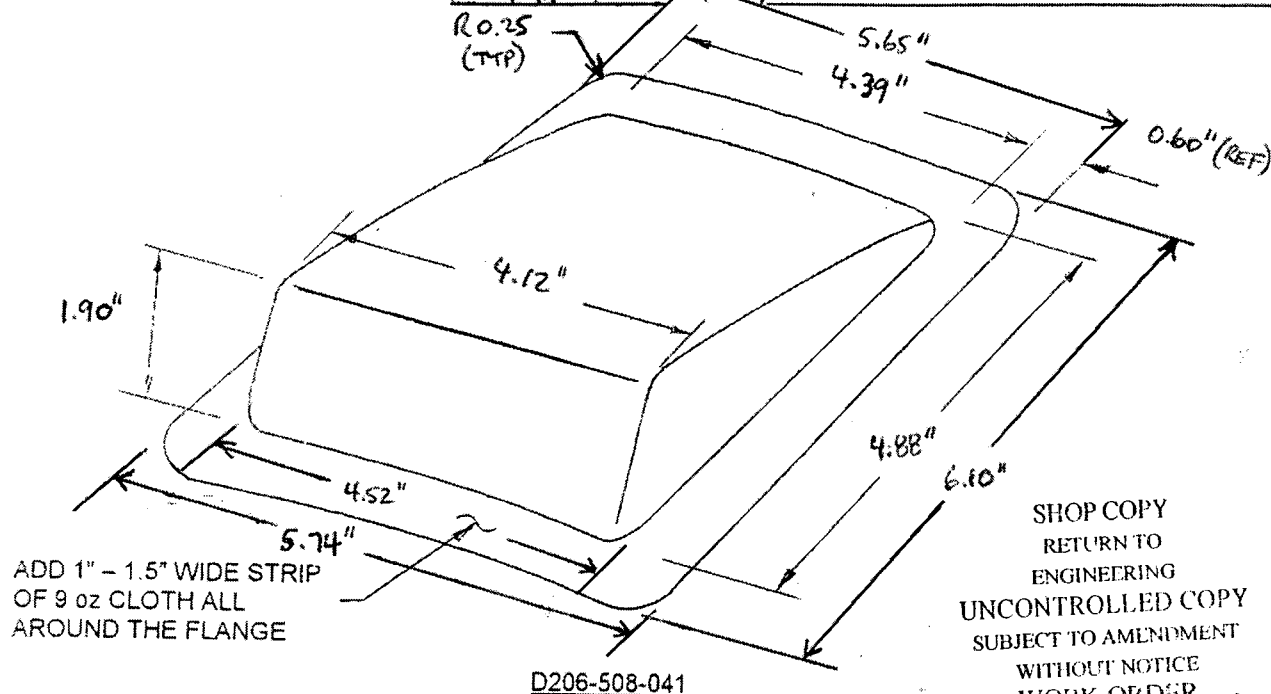
**NOTE:** Date & initial all entries





DESIGN JB		DRAWN BY CP		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]		APPROVED [Signature]		DRAWING NO. D206-508-041	REV. B SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04				TITLE ANTENNA MOUNT	SCALE NTS
A		00.08.30		NEW ISSUE	
B		02.04.04		REMOVE EPOCAST, CHANGE FINISH	
B1		RF 02.04.30		UPDATE DIMENSIONS TO MATCH PARTS	
B2		RF 05.08.12		UPDATE FINISHING SPEC.	

RELEASED  
02.04.08



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 59768

PS-0-6-10

#### NOTES:

1. SEE DT8499 FOR TOOL AND MOLD SCHEDULE
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
GELCOAT: GEL # 944W005  
PRIMER: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S OR 1104-S
4. MAIN LAYUP:  
GELCOAT  
9oz SATIN  
9oz SATIN  
RESIN (35%-45% BY WEIGHT)  
GREY PRIMER - APPLY TO ALL SURFACES OF PART
5. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2000 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33789
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

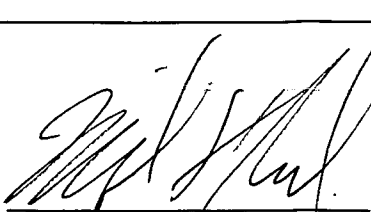
Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
06/07/2010	11/06/2010	14424	Chantal Lavoie		PO12067		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	0	2	DKC134-0002	GPS Antenna Mount D206-508-041P B59768 U de M : Each DWG: D206-508-041 REV. B Référence DKA362-0003  <u>No. série</u> - 31564 -31564  <u>No. lot</u> 31564 31564			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:



Quality department





AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Jeudi, 2005-12-08 14:50:18  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Job : 31564		Numéro Article : DKC134-0002
Numéro Soumission : 1707		Numéro Dessin : D206-508-041
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-12-08	No. B.V. :	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2005-12-15
Job précédente : 30297		Qté: 3 Udm: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :		
N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002 Process Sheet Rév.: 05		
Produit additionnel		
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1665Hrs PRÉPARATION DU MOULE  Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.  Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.  Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.		
3.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9  N° de Lot: 4292		

Date: Jeudi, 2009-12-06 14:00:10  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 31564

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT  
Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.189 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 1-5292-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.012 KILOGRAMME(s)  
Acetone

6.0 PRÉP. MATÉRIEL PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%  
D'acétone. 14-12-05



7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1665Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG  
362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser  
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin  
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat  
ainsi que le rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

14-12-05



8.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total: 0.2 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5181-1

9.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0835Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin.

Autocontrôle de fabrication. selon le dessin

14-12-05



Date: Jeudi, 2005-12-06 14:00:10  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 31564

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT  
Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
10.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.107 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5292-2

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0227 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

12.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------

*Handwritten mark: A*



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les information suivante: Humidité: 22%

Température: 21.5°C

Heure: 7H10

Date: 15-12-05



13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0835Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel ) 16-12-05



14.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

19-12-05



Date: Jeudi, 2005-12-08 14:50:18

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 31564

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel et dimensionel selon le dessin )

15.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0119 GALLON(s)/Unit Total : 0.0357 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5214-1

16.0 AAC0670

Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0238 PINTE(s)/Unit Total : 0.0714 PINTE(s)

Dupont Activation N° 7975S

N° de Lot: 1-5046-3

17.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0030 GALLON(s)/Unit Total : 0.0090 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5046-2

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

19-12-05



19.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. ( visuel du primer )

19-12-05



20.0 FINITION

FINITION GÉNÉRALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0835Hrs

FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surfaces primée, et nettoyer à l'aide de naphtha.














19-12-05



Date: Jeudi, 2005-12-08 14:50:18

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT	
Numéro Job: 31564		Numéro Article: DKC134-0002	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
21.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentair Qty.: 0.0119 GALLON(s)/Unit Total : 0.0357 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5246-1</u>			
22.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentair Qty.: 0.0238 PINTE(s)/Unit Total : 0.0714 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5046-3</u>			
23.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentair Qty.: 0.0030 GALLON(s)/Unit Total : 0.0090 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5046-2</u>			
24.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. <u>20-12-05</u> 			
25.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE  Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieur de la pièce.  Laisser sécher pendant 3 heures.  Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) <u>20-12-05</u> 			
26.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.2500Hrs INSPECTION GÉNÉRALE <u>21-12-05</u>  19			
Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.			
27.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run : 0.1500Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES  Faire l'identification et l'emballage de la pièce: N° de pièce D206-508-041 N° de Work Order: <u>20-12-05</u>   L'identification doit être vers l'intérieur			



REFERENCE ONLY

## 25.2 WEIGHT AND BALANCE

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D206-508-011	0.25 lb	0.0 in	0.0 in-lb	185.0 in	46.3 in-lb
Antenna Mount	0.11 Kg	0.0 m	0.0 m-Kg	4.70 m	0.52 m-Kg

## 25.3 PARTS LIST

Qty -011	Part Number	Description
X	D206-508-011	ANTENNA MOUNT INSTALLATION
1	D206-508-041	ANTENNA MOUNT
12	MS35206-233	SCREW
12	MS21042-06	NUT (or MS21042L06)
24	AN960JD6	WASHER

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •  
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
 OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**Work Order ID 59768**

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM



Page 1

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

*AK*

Date: 10-6-10

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D206-508

Rev B2

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy paperwork &amp; type labels as per PPP D206-508-011 CHG001

REFERENCE ONLY

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12067  
Make as per Dwg D206-508-041 (Mold DT8499)  
Supplier: Delastek.  
DART requires certification of conformity And copy of process sheet.

CZ 10/6/11 (5)

120

0.00

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs  
Packaging

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity is attached and Process Sheet

CZ 10/7/11 (2)